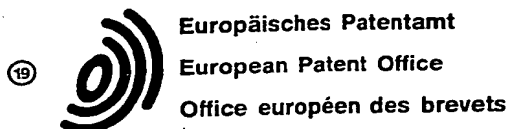


X 1-4,7.

14



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

0 247 020
A1

17

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: 87890059.6

Int. Cl. 4: B 32 B 15/01
F 41 H 5/04

Anmeldetag: 25.03.87

D2

Priorität: 23.04.86 AT 1093/86

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.11.87 Patentblatt 87/48

Benannte Vertragsstaaten: DE FR IT

Anmelder: VOEST-ALPINE Aktiengesellschaft
Friedrichstrasse 4
A-1011 Wien (AT)

Erfinder: Enöckl, Hans, Dipl.-Ing. Dr.
Lessingstrasse 9
A-4020 Linz (AT)

Vertreter: Haffner, Thomas M., Dr. et al
Patentanwaltskanzlei Dipl.-Ing. Adolf Kretschmer Dr.
Thomas M. Haffner Schottengasse 3a
A-1014 Wien (AT)

Panzerblech.

Die mehrlagige Panzerplatte weist zwischen einer Lage aus einem Grundwerkstoff und einer Auflage jeweils eine Zwischenlage aus Reinnickel und/oder Reineisen, insbesondere titan- oder niobstabilisiertem Reineisen auf. Die Verbundplatte wird durch Plattieren hergestellt und neigt auch nach mehrfachem Beschuss nicht zum Abplatzen der Auflage(n).

EP 0 247 020 A1

Beschreibung

Panzerblech

Die Erfindung bezieht sich auf ein Panzerblech mit einem Grundwerkstoff aus zähem Stahl, wie z.B. einem Stahl einer Richtanalyse von 0,10 bis 0,35 Gew.-% C, 0,10 bis 0,70 Gew.-% Si, 0,4 bis 1,50 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, Rest Eisen und Stahlbegleiter, auf welchen durch Plattieren wenigstens eine harte, dem Beschuß zuzuwendende Auflage aus Stahl, insbesondere vom Typ 85 Cr Mo 7, bestehend aus 0,60 bis 1 Gew.-% C, 0,20 bis 1,20 Gew.-% Si, 0,20 bis 2 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, 0,05 bis 1 Gew.-% Mo, 0,05 bis 0,35 Gew.-% V, Rest Eisen und Stahlbegleiter aufgebracht ist.

Verbundwerkstoffe zum Zwecke der Erzielung von verbesserten Materialeigenschaften sind bekannt. Es wurde beispielsweise bereits vorgeschlagen, für die Herstellung von Pflugscharen einen relativ weichen, zähen Kern und eine harte Verschleißschicht zu verwenden, wobei derartige Verbundwerkstoffe zumeist im Guß hergestellt wurden. Auch das Plattieren verschiedener Stahlqualitäten miteinander durch Walz- oder Sprengplattieren hat den Zweck, zwei Qualitätsstähle miteinander so zu verbinden, daß von jedem Qualitätsstahl die gewünschten Vorteile gewonnen werden können. Beim Walzplattieren wird das Verbinden beider Werkstoffe im rohglühenden, festen Zustand bei Walztemperaturen vorgenommen, wobei in diesen Fällen auf bestimmte charakteristische Eigenschaften der zu verbindenden Stähle Rücksicht genommen werden muß. Insbesondere muß darauf Rücksicht genommen werden, daß auf diese Weise hergestellte Bleche im Falle einer Wärmebehandlung so behandelt werden können, daß sowohl die Auflage als auch der Grundwerkstoff keine nachteilige Beeinflussung erfährt. Ein Härten und Vergüten muß sich beiden Qualitäten anpassen, wobei dies sowohl für die Wahl der Temperatur als auch für den Abkühlverlauf, insbesondere für die Abschreckbehandlung und das Abschreckmittel, gilt.

Aus der DE-AS 21 42 360 ist bereits ein Verfahren zur Herstellung einer Panzerung bekanntgeworden, bei welchem zwei Bleche, auf welche zuvor durch elektrolytische Abscheidung eine dünne Schichte aus Nickel oder Reineisen aufgebracht wurde, durch Plattieren miteinander verbunden werden.

In der chemischen Industrie wurden bereits walzplattierte Bleche eingesetzt, bei welchen der Grundwerkstoff eine Mindestfestigkeit aufweisen mußte und der Aufagewerkstoff die Korrosionsbeständigkeit gegenüber aggressiven Medien sicherstellen soll. Derartige korrosionsfeste Verbundwerkstoffe sind zumeist nicht für Stoßbelastungen ausgelegt, und Stoßbelastungen auch nicht ausgesetzt. Im Falle derartiger Verbundwerkstoffe hat einer der beiden Werkstoffe die tragende Belastung zu übernehmen und der zweite der beiden Werkstoffe die gewünschte Korrosionsfestigkeit sicherzustellen, wobei allerdings bei der Wahl der Materialien für den Grundwerkstoff darauf Rücksicht genommen werden muß, daß beim Plattieren keine Diffusionsvor-

gänge beobachtet werden, welche zu einem Lochfraß in der korrosionsbeständigen Schicht führen könnten.

Im besondere wurde für die Herstellung von Panzerblechen bereits vorgeschlagen, einen Grundwerkstoff aus einem Stahl mit ausreichender Zähigkeit und im besonderen einen Stahl mit der Richtanalyse 0,10 bis 0,35 Gew.-% C, 0,10 bis 0,70 Gew.-% Si, 0,4 bis 1,50 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, Rest Eisen und Stahlbegleiter durch Walzplattieren mit einer harten Auflage eines Stahl vom Typ 85-Cr Mo 7 mit einer Richtanalyse von 0,60 bis 1 Gew.-% C, 0,20 bis 1,20 Gew.-% Si, 0,20 bis 2 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, 0,05 bis 1 Gew.-% Mo, 0,05 bis 0,35 Gew.-% V, Rest Eisen und Stahlbegleiter zu versehen. Derartige bekannte Panzerbleche haben sich insbesondere bei reibendem Verschleiß, wie z.B. in Mühlen, Mahlwerken od.dgl., sehr gut bewährt. Bei einer Schlagbeanspruchung, wie dies bei Beschuß der Fall ist, hat sich jedoch gezeigt, daß Ablösungen der beiden Verbundwerkstoffe auftreten können. Es wurden Versuchsbleche der obigen Zusammensetzung mit einem Wuchtgeschosß des Kalibers 7,62 mit herkömmlicher Treibladung beschossen. Das Trefferbild zeigte, daß der Werkstoff an sich nicht beschädigt wurde, wenn man von einer mehr oder weniger unbedeutenden Delle absieht. Wenn jedoch ein neuerlicher Treffer in der Nähe des ersten Treffers auftraf, wurde eine Ablösung und ein Abblättern der Auflage beobachtet, welche Durchmesserbereiche bis zu 300 mm erfaßte. Durch ein derartiges Abblättern der harten Auflage wird die Panzerung der gesamten gepanzerten Fläche in Frage gestellt. Unter weiteren Beschüssen wurde ein Bersten der gesamten Auflageplatte beobachtet.

Die Erfindung zielt nun darauf ab, ein Panzerblech der eingangs genannten Art zu schaffen, welches auch eine Mehrzahl von Einschlägen auf der Seite des Aufagewerkstoffes, ohne Zerstörung der Auflageplatte, überdauert. Zur Lösung dieser Aufgabe ist das erfindungsgemäße Panzerblech im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß jeweils zwischen Grundwerkstoff und Auflage eine Zwischenlage aus Reinnickel oder Reineisen, insbesondere titan- oder niobstabilisiertem Reineisen mit maximal 0,01 Gew.-% C mit einer Dicke zwischen 0,1 und 15 % der Gesamtlechdicke angeordnet ist, welche durch Walzplattieren mit dem Grundwerkstoff und der Auflage verbunden ist. Die Anordnung einer Zwischenlage aus relativ weichem Material, welches sich auf bei gegebenenfalls auftretenden Diffusionsvorgängen beim Walzplattieren nicht wesentlich verändert, führt hiebei hiezu, daß Aufagewerkstoff und Grundwerkstoff nicht nur einer senkrechten Druckbeanspruchung standhielten, sondern auch die bei mehrfachen Einschlägen auftretenden Deformationen, welche zu Querkraften in der Verbundzone führen, sicher aufgenommen wurden, wodurch ein Abplatzen des Aufagewerkstoffes verhindert wurde. Diese Maßnahme eignet sich in gleichem

Maße für mehrlagige Verbundwerkstoffe.

Mit Vorteil weist die Zwischenlage nach dem Verbundwalzen eine Dicke zwischen 1 und 15 % der Gesamtblechdicke auf. Dadurch, daß die Zwischenlage nach dem Verbundwalzen noch eine Dicke von 1 bis 15 % der Gesamtblechdicke aufweist, wird sichergestellt, daß die Zwischenschicht eine vollständige Sperrschicht darstellt. Als besonders vorteilhafte Werkstoffe für das Material der Zwischenlage haben sich technisches Reinnickel des Typs Ni 99,2 (Werkstoff Nr. 2.4066) oder LC Ni 99 (Werkstoff Nr. 2.4068) bewährt. Ähnlich gute Ergebnisse konnten bei der Herstellung von walzplattierten Panzerblechen mit einer Zwischenschicht aus titanstabilisiertem Reineisen des Typs St 14 Ti und St 14 Ti Vac erzielt werden. Beide Werkstoffe weisen eine Richtanalyse von 99 % Fe, 0,10 bis 0,20 % Ti, 0,20 bis 0,30 % Mn und 0,01 % C auf.

Die Verwendung einer Zwischenlage aus den genannten Werkstoffen hat darüberhinaus den Vorteil, daß nunmehr als Grundwerkstoff auch Werkstoffe einsetzbar werden, welche bei konventionellen Plattieren Schwierigkeiten bei der Verarbeitung zeigen. Derartige Grundwerkstoffe, wie sie beispielsweise im Flugzeugbau Verwendung finden, können hierbei zusätzlich 0,1 bis 3,5 Gew.-% Ni und/oder 0,1 bis 1 Gew.-% Mo und/oder 0,05 bis 0,35 Gew.-% V und/oder 0,1 bis 2 Gew.-% Co und/oder 0,1 bis 2 Gew.-% W enthalten. Insbesondere Chrom enthaltende Grundwerkstoffe härten bei der Wärmebehandlung auf und lassen sich bei üblichen Plattierv Verfahren nicht einfach verarbeiten.

Mit Vorteil ist die Ausgestaltung der Panzerplatte so getroffen, daß die Dicken des Grundwerkstoffes zwischen 35 und 65 % der Gesamtblechdicke und des Aufagewerkstoffes zwischen 65 und 35 % der Gesamtblechdicke, gewählt sind, wobei vorzugsweise die Dicken des Grundwerkstoffes und des Aufagewerkstoffes im wesentlichen gleich sind.

Im Rahmen von Versuchen wurde festgestellt, daß die Mindestschichtdicke der Zwischenschicht vorteilhafterweise nicht unter 0,05 mm gewählt werden soll.

Der Verbundwerkstoff kann in der Folge durch Härten und Anlassen vergütet werden, wobei Vergütungen auf eine Härte von 55 bis 60 HRC für den Aufagewerkstoff und von etwa 40 bis 50 HRC für den Grundwerkstoff ohne weiters erzielbar waren. Selbst bei mehreren nahe nebeneinander liegenden Treffern konnte außerhalb der Einschlagstellen keine Beschädigung durch Abplatzen beobachtet werden, und auch Treffer mit Durchschlag zeigten keine weiteren Schäden an der Panzerplatte.

Das erfindungsgemäße Panzerblech kann bereits mit geringen Gesamtblechdicken von beispielsweise 8 bis 10 mm mit Erfolg eingesetzt werden, wobei sich Versuchsbleche, welche nach dem Fertigwalzen 3,8 mm Auflage, 3,8 mm Grundwerkstoff und 0,2 mm Zwischenschicht aufwiesen, sowohl bei Verwendung von Reinnickel als auch bei Verwendung von titanstabilisiertem Reineisen gegenüber konventionellen Panzerblechen als deutlich überlegen gezeigt haben. Insgesamt können aber ohne weiteres Gesamtblechdicken mit beispielsweise für Panzer üblichen Dimensionen von etwa 200 mm wie

angegeben dimensioniert und insbesondere auch mehrlagig ausgebildet werden.

Patentansprüche

1. Panzerblech mit einem Grundwerkstoff aus zähem Stahl, wie z.B. einem Stahl einer Richtanalyse von 0,10 bis 0,35 Gew.-% C, 0,10 bis 0,70 Gew.-% Si, 0,4 bis 1,50 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, Rest Eisen und Stahlbegleiter, auf welchen durch Plattieren wenigstens eine harte, dem Beschuß zuzuwendende Auflage aus Stahl, insbesondere vom Typ 85 Cr Mo 7, bestehend aus 0,60 bis 1 Gew.-% C, 0,20 bis 1,20 Gew.-% Si, 0,20 bis 2 Gew.-% Mn, 0,80 bis 2 Gew.-% Cr, 0,05 bis 1 Gew.-% Mo, 0,05 bis 0,35 Gew.-% V, Rest Eisen und Stahlbegleiter aufgebracht ist, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils zwischen Grundwerkstoff und Auflage eine Zwischenlage aus Reinnickel oder Reineisen, insbesondere titan- oder niobstabilisiertem Reineisen mit maximal 0,01 Gew.-% C, mit einer Dicke zwischen 0,1 und 15 % der Gesamtblechdicke angeordnet ist, welche durch Walzplattieren mit dem Grundwerkstoff und der Auflage verbunden ist.

2. Panzerblech nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Zwischenlage nach dem Verbundwalzen 1 bis 15 % der Gesamtschichtstärke beträgt.

3. Panzerblech nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicken des Grundwerkstoffes zwischen 35 und 65 % der Gesamtblechdicke und des Aufagewerkstoffes zwischen 65 und 35 % der Gesamtblechdicke, gewählt ist.

4. Panzerblech nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicken des Grundwerkstoffes und des Aufagewerkstoffes im wesentlichen gleich sind.

5. Panzerblech nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Grundwerkstoff zusätzlich 0,1 bis 3,5 Gew.-% Ni und/oder 0,1 bis 1 Gew.-% Mo und/oder 0,05 bis 0,35 Gew.-% V und/oder 0,1 bis 2 Gew.-% Co und/oder 0,1 bis 2 Gew.-% W enthält.

6. Panzerblech nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Zwischenlage einer Richtanalyse von 99 % Fe, 0,10 bis 0,20 % Ti, 0,20 bis 0,30 % Mn und 0,01 % C aufweist.

7. Panzerblech nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Zwischenlage aus Ni 99,2 oder LC Ni 99 besteht.



European Patent
Office

EUROPEAN SEARCH REPORT

Application number

EP 87 89 0059

DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT			
Category	Citation of document with indication, where appropriate, of relevant passages	Relevant to claim	CLASSIFICATION OF THE APPLICATION (Int. Cl.4)
Y	EP-A-0 142 042 (THYSSEN STAHL AG) * Claims 1-3 *	1	B 32 B 15/01 F 41 H 5/04
Y	FR-A-1 536 829 (INSTITUT ELEKTROSVARKI IMENI E.O. PATONA) * Whole document *	1	
Y	FR-A-1 097 631 (RHEINISCHE RÖHRENWERKE AG) * Whole document *	1	
A,D	DE-C-2 142 360 (CREUSOT-LOIRE) * Claims 1-4 *	1	
A	US-A-2 562 467 (KINNEAR) * Claims 1,2 *	1	TECHNICAL FIELDS SEARCHED (Int. Cl.4) B 32 B 15/01 F 41 H 5/04
The present search report has been drawn up for all claims			
Place of search THE HAGUE		Date of completion of the search 17-08-1987	Examiner LIPPENS M.H.
CATEGORY OF CITED DOCUMENTS			
X : particularly relevant if taken alone Y : particularly relevant if combined with another document of the same category A : technological background O : non-written disclosure P : intermediate document		T : theory or principle underlying the invention E : earlier patent document, but published on, or after the filing date D : document cited in the application L : document cited for other reasons & : member of the same patent family, corresponding document	